

<b>Zeitschrift:</b>	Schweizerische Bauzeitung
<b>Herausgeber:</b>	Verlags-AG der akademischen technischen Vereine
<b>Band:</b>	86 (1968)
<b>Heft:</b>	45
<b>Artikel:</b>	Zur ersten schweizerischen Fachmesse für Werkzeugmaschinen und Werkzeuge, FAWEM 68
<b>Autor:</b>	Redaktion
<b>DOI:</b>	<a href="https://doi.org/10.5169/seals-70175">https://doi.org/10.5169/seals-70175</a>

### Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

### Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

### Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

**Download PDF:** 31.01.2026

**ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>**

## Zur ersten schweizerischen Fachmesse für Werkzeugmaschinen und Werkzeuge, FAWEM 68

Auf dem äusserst vielseitigen Fachgebiet der Werkzeugmaschinen und der Werkzeuge spielt die Schweiz nicht nur als Hersteller und Exporteur eine ausschlaggebende Rolle. Von der hiesigen Produktion dieser Industrie werden etwa 80 % exportiert. Der Rest, der dem Inlandsmarkt zufliest, steht einem mengenmässig etwa gleichwertigen Import gegenüber. Sicher werden viele Interessenten die Möglichkeit des direkten Vergleichs zwischen den in- und ausländischen Angeboten begrüssen, die sich ihnen an der erstmals vom 15. bis 24. November 1968 stattfindenden Fachmesse für Werkzeugmaschinen und Werkzeuge, FAWEM 68, bietet. Die Maschinen-Messehallen der Schweizer Mustermesse in Basel werden der neu ins Leben gerufenen Fachmesse und den sich daran beteiligenden rund 120 Ausstellern aus 15 Ländern einen passenden Rahmen bieten.

Die Redaktion

### Reibschiessen: Ein präzises Verfahren für drehsymmetrische Verbindungen

Von Dipl.-Ing. D. Varga, Augsburg

DK 621.791.14

#### Hochwertige Verbindungen durch Reibung

Der Reibschiessvorgang ist besonders einfach und, weil die Grundparameter gut beherrschbare, mechanische Grössen sind, auch ausserordentlich zuverlässig. Die komplizierte Aufgabe des Schweißens – Auflösen und Abtragen der Oxydschicht, spaltfreies Aufeinanderbringen der zu verbindenden Flächen unter Ausschluss der Atmosphäre – wird hier auf eine eigenartige Weise durchgeführt. Allein die Reibung, diese Urmethode der Wärmeerzeugung, wird verwendet, um metallurgisch hochwertige Verbindungen zu erstellen.

*Ein Werkstück wird festgehalten, das andere axial angepresst und gedreht; schon sorgt die auftretende, starke Reibung für die schnelle Erwärmung einer schmalen Zone beiderseits der Reibflächen, Bild 1.*

Der Vorgang ist mit der Reibzeit oder über die Längenvorgabe einfach zu steuern. Diese wenigen Sekunden Reibzeit und der axiale Vorschub von einigen Millimetern bergen jedoch mehrere Phasen in sich; einige davon folgen einander automatisch, andere müssen durch die Steuerung der Reibschiess-Maschine eingeleitet werden. Zuerst gleiten die oxydierten, von Flüssigkeiten, Schmutz und Gasen behafteten Flächen aufeinander. Gleichzeitig beginnt das Aufbrechen der Oxydschicht und die Instant-Verschweissung der durch die grosse Verformung blossegelegten Spalten der Unebenheiten. Diese unzähligen, kleinen Schweißverbindungen verursachen überhaupt die Reibung. Ihre kontinuierliche Zerstörung erfordert eine entsprechend hohe Leistung und führt zur Erwärmung der Flächen [2], [11]. Die Summe der effektiven Kontaktflächen ist sehr klein. Von der Belastung abhängig, wird sie nicht mehr als 1/10 000 bis 1/1000 der nominellen Berührungsflächen betragen. Da nur die Gipfel der Rauhigkeitsvorsprünge der unter Normalbelastung stehenden Flächen aufliegen, werden sie plastisch verformt. Dies wird durch die klassischen Reibungsgesetze erklärt, denn der Querschnitt der Verbindungsbrücken ist von der Ausdehnung der nominellen Gleitflächen beinahe unabhängig und direkt proportional zur Belastung.

Durch den entstehenden, hohen örtlichen Druck in den Berührungsbezirken werden die Spalten der Flächen so eng aneinandergedrückt, dass die inneren Kräfte der Materie Kaltverschweissungen herbeiführen. Durch das Erweichen des Metalls infolge der Reibung werden diese Vorgänge noch begünstigt. Das Abscheren, Verformen und Abreißen dieser Kleinst-Schweißverbindungen bedingt den physikalischen Verschleiss der Metalle. Dieser Vorgang ist um so heftiger, je sauberer die Flächen sind. Unter Ausschluss der Atmosphäre und bei reiner metallischer Reibung treten daher ungewöhnlich hohe Reibzahlen auf. Untersuchungen haben zum Beispiel ergeben, dass zwischen Nickel und Wolfram, nach Entfernung von adsorbiertem Sauerstoff und anderen Fremdstoffen, die Reibzahl auf  $\mu = 6,0$

wächst. Versuche, um die Reibung zwischen Nickeloberflächen, die so gründlich wie möglich entgast werden, zu messen, schlügen fehl, weil das in diesem Fall auftretende  $\mu \approx 100$  einfach zu hoch ist, um genau bestimmt werden zu können [1]. Der Verlauf des Drehmomentes oder der Stromaufnahme des Antriebsmotors zeugt eindeutig von dem für das Reibschiessen so charakteristischen «brutalen Vorgang» zu Beginn des Ablaufs, Bild 2.

In dieser Phase setzt ein regelrechtes Fressen ein, das allerdings die Flächen bestens zu säubern und zu glätten vermag, während der Abrieb restlos herausgeschleudert wird. Manche Teilchen verlassen zwar glühend die Reibstelle, ihre Masse ist jedoch im Verhältnis zu den Spritzern anderer Schweissverfahren verschwindend klein. Diese Teilchen sind schuppenförmig und führen so wenig Material, dass ihre Menge die Funktion der ihnen ausgesetzten Maschinenteile keineswegs beeinträchtigt.

Nachdem dieser heftige Vorgang das schnelle Verschwinden aller Unebenheiten bewirkt hat, entsteht eine sonst in der Technik nicht vorhandene, totale Berührung der Reibflächen. Das Reibmoment fällt auf einen gleichbleibenden Wert ab, die Verhältnisse stabilisieren

Bild 1. Beim Reibschiessen wird das eine Werkstück festgehalten und das andere axial angepresst und gedreht

